Date: Monday, 11/21/2005 12:42:25 PM
User: Linda Lac?lle

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	**Drawing Name**	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 24818		
Estimate Number	: 10805		
P.O. Number	: N/A	**Part Number**	: D206605041
This Issue	: 11/21/2005 **S.O. No.** : N/A	**Drawing Number**	: D2566 REV C
Prsht Rev.	: NC	**Project Number**	: N/A
First Issue	: N/A **Type** : PURCHASED PARTS	**Drawing Revision**	: C
Previous Run	: N/A	**Material**	: N/A
Written By	: See Comment below	**Due Date**	: 12/21/2005 **Qty:** 1 **Um:** Each
Checked & Approved By	: See comment below		
Comment	: Est Rev:H 03.12.01 Reformat KJ/DS		

Additional Product

Job Number: 

Seq. #:	**Machine Or Operation:**	**Description :**
1.0	DC	DOCUMENT CONTROL

 

Comment: DOCUMENT CONTROL
Photocopy bluefile and create labels per PPP D206-605-041CHG001

2.0	PG	PURCHASING

 

Comment: PURCHASING
Issue P/O: 145 — n 05-11-22
Description: D206-605-041 Rear Locker Extender.
Supplier: Delastek.
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

3.0	D206605041	Rear Locker Extender

 

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1

 

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Receive and Inspect for transit damage.Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached. CL05/12/13 (1)

5.0	QC5	INSPECT WORK TO CURRENT STEP

 DT 8829  05-12-14 PTO

Comment: Check hole locations to template. Check process sheet and audit.

 Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

W/O:	WORK ORDER CHANGES						
DATE	**STEP**	**PROCEDURE CHANGE**	**By**	**Date**	**Qty**	**Approval** Chief Eng / Prod Mgr	**Approval** QC Inspector
05.12.14	5	Template for inspection is DT8823. Make change Add to step 5. permanent change				5-12-14	05.12.14

Part No: ______ **PAR #:** ______ **Fault Category:** ______ **NCR:** Yes (No) **DQA:** ______ **Date:** 05/12/16

QA: N/C Closed: ______ **Date:** ______

NCR:	WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	**STEP**	**Description of NC** Section A	**Corrective Action** Section B			**Verification** Section C	**Approval** Chief Eng	**Approval** QC Inspector
			Initial Chief Eng	**Action Description** Chief Eng	**Sign & Date**			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 11/21/2005 12:42:25 PM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 24818 **Part Number:** D206605041

Job Number: 

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
6.0	D2567	Placard

 

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick: Packing Kit
Qty Part Number Description Batch
1 D2567 Placard M16606 ✓

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
7.0	ALS71032130	Insert

 

Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)
Pick: Packing Kit
Qty Part Number Description Batch
3 ALS7-1032-130Insert M18293 ✓

ADJ 490 496

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
8.0	AN526C832R8	Screw

 

Comment: Qty.: 7.0000 Each(s)/Unit Total : 7.0000 Each(s)
Pick: Packing Kit
Qty Part Number Description Batch
7 AN526C832R-8 Screw M18822 ✓

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
9.0	AN526C1032R8	Screw

 

Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)
Pick: Packing Kit
Qty Part Number Description Batch
3 AN526C1032R-8 Screw M9216 ✓

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
10.0	AN960JD8L	Washer

 

Comment: Qty.: 7.0000 Each(s)/Unit Total : 7.0000 Each(s)
Pick: Packing Kit
Qty Part Number Description Batch
7 AN960JD8L Washer M6956 ✓

 Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ PAR #: _______ Fault Category: __________________ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _________

QA: N/C Closed: _____ Date: _________

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 11/21/2005 12:42:25 PM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 24818 **Part Number:** D206605041

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
11.0	AN960JD10L	Washer





Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)
Pick: Packing Kit
Qty Part Number Description Batch
3 AN960JD10L Washer M.18235 ✓
1 Copy of paperwork from step 2 ___________

/o 05/12/15 /

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
12.0	QC4	INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS





Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS C2 05/12/15 (1)

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
13.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1





Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Identify and pack for shipping as per PPP D206-605-041
Location:___________
PPP Rev: B

~~[illegible]~~ / / 05/12/15 (1)

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
14.0	DC	DOCUMENT CONTROL





Comment: DOCUMENT CONTROL
Inspection Level 21 Suc 05/12/20 (1) [illegible] 05/12/16 (1)

Job Completion



 Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** __________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

QA: N/C Closed: _____ **Date:** _________

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

□□□□□□□□□

Job Costing Report

Dart Aerospace Ltd.
Hawkesbury

Nov 17, 2005
03:30 pm

Work Order No : 0024818
Project Name : D206-605-041
Project For : WK550
Work Order Type : Main
Main WO Number :
House Part Number : *D206-605-041
Description : Rear Locker Extender
Manufactured : Yes
Amount Req'd : 1
Amount Done : 0
Start Date : 11-17-05
Est Finish Date : 12-20-05
Act Finish Date :
Drawings Reqd : No
Ok for Approval :
Approval Rec'd :

Department Code:
Burden Flags : NNNNNNN
WO Status : Open
Invoice State : Not Invoiced
Invoice Date :
Invoice Number :
Invoice Amount : 0.00

Order Entry No :
OE Value : 0.00

Est Margin : 0.000%
Actual Margin : 0.000%

$0 Posted to Finished Goods

	Estimated	Actual	Var. %	Posted	To Post
Material Cost :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Engineering Hours :	0.00	0.00	0.00		
Engineering Cost :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Production Hours :	0.00	0.00	0.00		
Production Cost :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Packaging Hours :	0.00	0.00	0.00		
Packaging Cost :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
OverHead Hours :	0.00	0.00	0.00		
OverHead Cost :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
CNC Hours :	0.00	0.00	0.00		
CNC :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Misc. Hours :	0.00	0.00	0.00		
Misc. :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Burden :	0.00	0.00	0.00		
Total Cost :	0.00	0.00	0.00		
Margin :	0.000	0.000			
Selling Cost :	0.00	0.00			

	Estimated	Actual
Labour Hrs/Amount Done :	0.00	0.00
Profits/(Loss) :	0.00	0.00



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	9693
Customer #	DART

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336
Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.	Terms	Salesperson
PURO COLLECT	Point de départ	Net30 days	Claude Lessard, ext. 233

Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
12/12/05	22/11/05	4248	Linda Lacelle	PO00000145	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC134-0028	Rear Locker Extender N° D206-605-041 Dessin D2566 Rev. C ~~B24818~~ Job #31265	U de M : Each

05.12.14

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:
Quality department AQ-357

☑ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

DELASTEK COMPOSITES

DELASTEK COMPOSITES Inc.
www.delastek.com

Feuille de Procédé

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: 206 REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job	: 31265	Numéro Article	: DKC134-0028
Numéro Soumission	: 1722	Numéro Dessin	: D2566
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DKC134
Cette fois	: 2005-11-29 No. B.V. :	Révision dessin	: C
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - - Type :	Date Dûe	: 2005-12-09 Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente	: 30955		

Écrit par : ____________________

Vérifié & Approuvé par : ____________________

Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2566
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0028
Process Sheet Rév.: 05

Inscrire le N° de Série : B24818 Sur la pièce.

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit Total : 0.030 GALLON(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule N° DT8599 à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

28-11-05 (DELASTEK COMPOSITES)

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 2.016 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.016 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: A5207-4

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0240 PINTE(s)/Unit Total : 0.0240 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

Form: rprocess

Date: Mardi, 2005-11-29 15:53:44
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** 206 REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 31265 **Numéro Article:** DKC134-0028

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
5.0	AC0260	Acetone

Commentair Qty.: 0.160 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.160 KILOGRAMME(s)
Acetone N° de Lot : N/A

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone. 28-11-05 

7.0	AAC0279	Étiquette Dart N° D2728-1

Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s)
Étiquette Dart N° D2728-1 N° de Lot: N/A

8.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART

 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la démoulerez. (Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce)

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat) 28-11-05 

9.0	AAC0326	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentair Qty.: 5.0 VERGE(s)/Unit Total : 5.0 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5181-1

10.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 1.64 VERGE(s)/Unit Total : 1.64 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

Form: rprocess

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Nom Dessin: 206 REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 31265
Numéro Article: DKC134-0028

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
11.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits) 28-11-05



12.0	AAC0277	Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentair Qty.: 5.46 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 5.46 KILOGRAMME(s)
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-4874-1

13.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.638 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.638 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5259-1

14.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0582 PINTE(s)/Unit Total : 0.0582 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 4292

15.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage: Un rang de 9oz sur tout le contour de la pièce incluant le flange
Un rang de 9oz sur le top du moule.
Rajouter de petites pièces de 9oz sur le flange.

Même chose pour le 18oz sauf appliquer deux rang sur le flange Le deuxième rang doit monter sur les cotés de deux pouces.

Recommencer l'étape du 9oz pour une deuxième couche.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes: Humidité: 33%

Température: 22.1°C



Heure: 8h40

Date: 29-11-05

Form: rprocess

Date: Mardi, 2005-11-29 15:53:44
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 31265

Nom Dessin: 206 REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0028

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
16.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART

 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .



Autocontrôle de fabrication.(Visuel) 30-11-05

17.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART

 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DT8600 percer les trous pilot à .125" de diamètre.

Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit entre 120 et 320. et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Percer les trous .172" (7 Places) et .203" (3 Places) Dia. selon le dessin.

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionel selon le dessin)

18.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.0790 GALLON(s)/Unit Total : 0.0790 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5214-1

19.0	AAC0670	Dupont Activatior N° 7975S

Commentair Qty.: 0.1580 PINTE(s)/Unit Total : 0.1580 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-5046-3

20.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0200 GALLON(s)/Unit Total : 0.0200 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5046-2

21.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

 

Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Form: rprocess

Date: Mardi, 2005-11-29 15:53:44
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** 206 REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 31265 **Numéro Article:** DKC134-0028

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant. 30-11-05

22.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

À l'aide de paper Mask, masquer la face visible de la pièces avant d'appliquer le Primer.

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer) 30-11-05 DELASTEK COMPOSITE 4

23.0	FINITION	FINITION GÉNÉRALE





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION GÉNÉRALE

À l'aide d'un papier sablé grit 220 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide de naphtha. 6-12-05 DELASTEK COMPOSITE 4

24.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.0790 GALLON(s)/Unit Total : 0.0790 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5214-1

25.0	AAC0670	Dupont Activatior N° 7975S

Commentair Qty.: 0.1580 PINTE(s)/Unit Total : 0.1580 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-5214-3

26.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0200 GALLON(s)/Unit Total : 0.0200 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5046-2

27.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant. 7-12-05

Form: rprocess

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 31265

Nom Dessin: 206 REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0028

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
28.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer) 7-12-05 DELASTEK COMPOSITE 4

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
29.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE DEC 0 9 2005



Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
30.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

IDENTIFICATION DES PIECES

Faire l'identification et l'embalage de la pièce: N° de pièce D2566

N° de Work Order:___________



L'identification doit être vers l'extérieur. 8-12-05

Emballage QT 1 9/12/05

